

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 706 100**

21 Número de solicitud: 201830561

51 Int. Cl.:

**A44C 5/02** (2006.01)  
**A44C 17/02** (2006.01)  
**A44C 11/00** (2006.01)

12

PATENTE DE INVENCION CON EXAMEN

B2

22 Fecha de presentación:

**08.06.2018**

43 Fecha de publicación de la solicitud:

**27.03.2019**

Fecha de modificación de las reivindicaciones:

**27.12.2019**

Fecha de concesión:

**20.01.2020**

45 Fecha de publicación de la concesión:

**27.01.2020**

73 Titular/es:

**FACET DIAMONDS & JEWELRY, S.L. (100.0%)**  
**AVDA. DIAGONAL 463, BIS 4**  
**08036 BARCELONA (Barcelona) ES**

72 Inventor/es:

**RAMON SALMONA, Jaime**

74 Agente/Representante:

**ISERN JARA, Jorge**

54 Título: **Método de fabricación de pulsera**

57 Resumen:

Método de fabricación de pulsera mediante piezas de engarce formadas por una galería para el engaste de elementos ornamentales, la cual comprende garras, pilares o compartimentos de sujeción de dichos elementos, un orificio longitudinal, que a la vez comprende un apéndice que sobresale desde la base de la galería y se encuentra dispuesto para engarzarse a una pieza gemela adyacente y una ranura (13) en la base de la pieza.

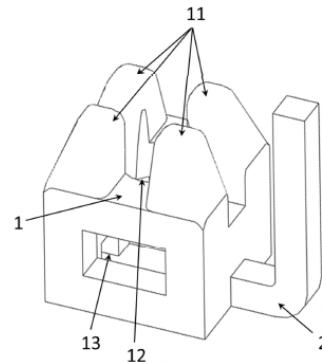


Fig. 2

ES 2 706 100 B2

Aviso: Se puede realizar consulta prevista por el art. 41 LP 24/2015. Dentro de los seis meses siguientes a la publicación de la concesión en el Boletín Oficial de la Propiedad Industrial cualquier persona podrá oponerse a la concesión. La oposición deberá dirigirse a la OEPM en escrito motivado y previo pago de la tasa correspondiente (art. 43 LP 24/2015).

## DESCRIPCIÓN

### Método de fabricación de pulsera

#### OBJETO DE LA INVENCION

La presente solicitud de invención tiene por objeto el registro de una pieza de pulsera y su  
5 método de fabricación que incorpora ventajas frente a las técnicas utilizadas hasta el momento.

Más concretamente, la invención propone el desarrollo de una pieza, que por su particular disposición, aporta una apariencia estética más pulcra de la pulsera a la vez que facilita su montaje.

#### 10 ANTECEDENTES DE LA INVENCION

Son conocidos diferentes métodos artesanales para la fabricación de las pulseras tipo malla, también llamadas pulseras riviére, consistentes en estructuras formadas por una sucesión de piezas de engaste, conocidos como galerías, en las cuales van engastadas las piedras ornamentales. Estas galerías se unen entre sí con la intención de constituir la estructura de  
15 malla, de la cual se valora la mayor flexibilidad y pulcritud posible en las uniones.

Uno de los tipos existentes de galerías de engaste comprende en su parte superior unas garras para el engaste de las piedras ornamentales, y dentro de esta categoría, existe un tipo de galería constituido por una pieza con un apéndice lateral, una ranura y un orificio con una disposición destinada a que puedan engarzarse las piezas adyacentes una a otra de  
20 forma sucesiva hasta formar la pulsera. Con este tipo de piezas se consigue una mayor flexibilidad en las uniones, a la vez que se facilita y economiza el proceso de fabricación.

En la Fig. 1 se muestra un dibujo de dichas piezas de engaste. Tal y como se puede apreciar, el apéndice lateral se encuentra a una altura cercana a las garras y doblado hacia abajo, de forma que, una vez pasado por el orificio de la pieza adyacente, se dobla y se  
25 emplaza su punta en una ranura ubicada en la base de la propia pieza. Una vez engarzadas las piezas entre sí, para evitar que los apéndices se puedan desdoblar, estos se deben soldar a la base de las propias piezas. Sin embargo, en la práctica se ha observado que este proceso de soldadura genera defectos antiestéticos en la base de la pulsera que son

muy costosos o incluso imposibles de disimular, lo que conlleva en ocasiones al descarte o rechazo de pulseras ya terminadas al presentar defectos superficiales que no cumplen con los requisitos del producto a comercializar.

5 Es por ello que se hace conveniente el desarrollo de un método de fabricación de este tipo de pulseras que obtenga un acabado estético impecable en la base. La presente invención contribuye a solventar la existente carencia.

### DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION

La presente invención se refiere a una pieza de engarce y a un método de fabricación para pulseras tipo malla con una elevada flexibilidad y pulcritud en sus uniones.

- 10 La pieza de engarce de la presente solicitud de patente está constituida por una galería de engaste de elementos ornamentales (como por ejemplo piedras preciosas) con garras, pilares o compartimentos de sujeción de dicho elemento, que a la vez comprende un orificio longitudinal y un apéndice que sobresale desde la base de la galería, dispuesto para engarzarse desde abajo y a través del orificio de la pieza gemela adyacente.
- 15 En una posible realización, el apéndice sobresale hacia abajo y tiene forma de J. En otra posible realización, el apéndice sobresale directamente hacia el lateral y tiene forma de L, estando enrasado con la base de la propia galería. En este segundo caso, para que cada apéndice pueda quedar enrasado con la base de cada pieza adyacente, la galería comprende una ranura en la base en la cual se encaja parte del cuerpo del apéndice.
- 20 Con estas configuraciones de piezas de engarce, sus soldaduras se deben realizar entre las garras o pilares de la galerías, con lo que, después de un adecuado pulido, cualquier posible defecto de la soldadura quedaría escondido debajo de los elementos ornamentales. Gracias a ello, la base de las piezas y por tanto de la pulsera no presenta defectos superficiales producidos por la soldadura, disfrutando de una apariencia estética totalmente pulcra.
- 25 El método de fabricación de la presente solicitud de patente se fundamenta en la utilización de las piezas de engarce aquí descritas, y comprende:
- una primera etapa en la que se introducen los apéndices de las piezas de engarce aquí descritas por debajo de los orificios de las piezas de engarce adyacentes,

- una segunda etapa en la que se doblan las puntas de los apéndices hacia la propia galería, de forma que sus puntas se ubican entre dos de las garras o pilares de sujeción, o en un espacio habilitado para ello,
  - una tercera etapa en donde se procede a soldar las puntas de los apéndices a las galerías de las propias piezas de engarce,
  - una cuarta etapa donde tiene lugar una operación de pulido en la zona de soldadura, y finalmente
  - una quinta etapa en la que se colocan los elementos ornamentales en correspondientes galerías.
- 10 Preferentemente, la operación de pulido en la zona de soldadura se realiza mediante el uso de una punta de diamante.

Estas y otras características y ventajas de la presente invención resultarán evidentes a partir de la descripción de una realización preferida, pero no exclusiva, que se ilustra a modo de ejemplo no limitativo en los dibujos que se acompañan, en los cuales:

## 15 BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

Figura 1.- Una vista en sección de una pieza de engarce para pulseras tipo malla que forma parte del estado de la técnica.

Figura 2.- Una vista en perspectiva de una realización preferente de la pieza de engarce de la presente invención.

- 20 Figura 3a.- Una vista en sección de una realización preferente de la pieza de engarce de la presente invención.

Figura 3b.- Una vista en sección donde se muestran engarzadas dos piezas de engaste según la realización preferente y el engaste del elemento ornamental.

## DESCRIPCIÓN DE UNA REALIZACIÓN PREFERENTE

A la vista de las mencionadas figuras y, de acuerdo con la numeración adoptada, se puede observar en ellas un ejemplo de realización preferente de la invención, la cual comprende las partes y elementos que se indican y describen en detalle a continuación.

- 5 Tal y como se muestra en la Fig. 2, la realización preferente de la pieza de engarce de la presente invención comprende una galería de engaste (1) de un elemento ornamental, con cuatro pilares de sujeción (11) de dicho elemento, que a la vez comprende un orificio longitudinal (12) y un apéndice (2) que sobresale desde la base de la galería (1), dispuesto para engarzarse desde abajo y a través del orificio de la pieza gemela adyacente.
- 10 Como se puede apreciar perfectamente en la sección del plano de simetría de la Fig. 3a, en esta realización preferente el apéndice sobresale directamente hacia el lateral y tiene forma de L, estando enrasado con la base de la propia galería (1). En este caso, para que cada apéndice pueda quedar enrasado con la base de cada pieza adyacente, la galería (1) comprende una ranura (13) en la base en la cual se encaja parte del cuerpo del apéndice
- 15 (2).

Según se puede ver en la Fig. 3b, después de introducir el apéndice (2) de una pieza a través del orificio (12') de otra, el apéndice (2) se dobla hacia la propia pieza, de forma que su punta se ubica entre dos de los pilares de sujeción (11). Posteriormente se realizan las etapas de soldadura del apéndice (2) a la galería (1) y su pulido (etapas no mostradas), para

20 finalmente proceder con la colocación del elemento ornamental (3) en la galería (1).

Los detalles, las formas, las dimensiones y demás elementos accesorios, así como los materiales empleados en la pieza de engarce y el método de fabricación de la presente invención, podrán ser convenientemente sustituidos por otros que sean técnicamente equivalentes y no se aparten de la esencialidad de la invención ni del ámbito definido por las

25 reivindicaciones que se incluyen a continuación.

**REIVINDICACIONES**

1. Método de fabricación de una pulsera, caracterizado por que comprende:

a) una primera etapa en la que se disponen piezas de engarce para pulsera , cada una comprendiendo:

- 5           - una galería (1) para el engaste de elementos ornamentales (3),
- garras, pilares (11) o compartimentos de sujeción de elementos ornamentales (3),
- un orificio longitudinal (12),
- 10          - un apéndice (2) que sobresale desde la base de la pieza y se encuentra dispuesto para engarzarse a una pieza gemela adyacente,
- una ranura (13) en la base de la pieza,

b) una segunda etapa en la que se introducen los apéndices (2) por debajo de los orificios longitudinales (12') de las piezas de engarce adyacentes, quedando encajada una parte de los apéndices (2) en la ranura de dichas piezas de engarce adyacentes y enrasadas con la base de estas,

15

c) una tercera etapa en la que se doblan las puntas de los apéndices (2) hacia la galería de las propias piezas, de forma que sus puntas se ubican entre dos de las garras, pilares (11) o compartimentos de sujeción de los elementos ornamentales de la misma pieza que comprende el apéndice (2),

d) una cuarta etapa en donde se procede a soldar las puntas de los apéndices, donde las puntas de los apéndices (2) se sueldan entre las garras o pilares (11) de las galerías (1) de sus propias piezas de engarce

20

e) una quinta etapa donde tiene lugar una operación de pulido en la zona de soldadura, y finalmente

f) una sexta etapa en la que se colocan los elementos ornamentales en las correspondientes galerías.

25

- 
2. Método de fabricación según la reivindicación 1, caracterizado porque la operación de pulido en la zona de soldadura se realiza mediante el uso de una punta de diamante.

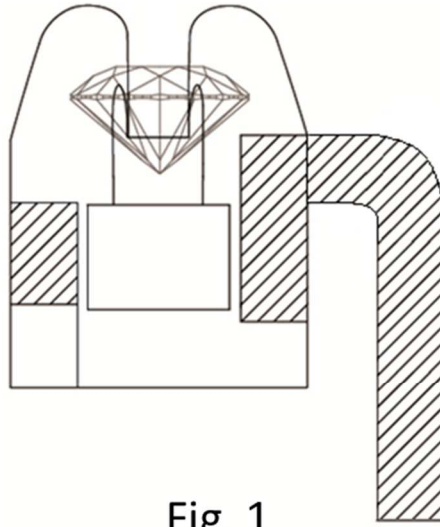


Fig. 1

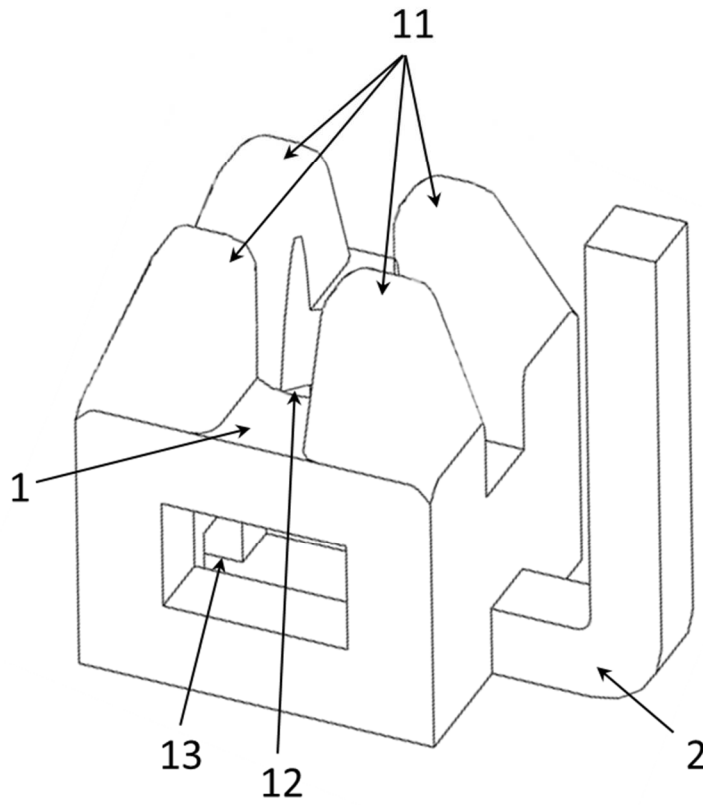


Fig. 2



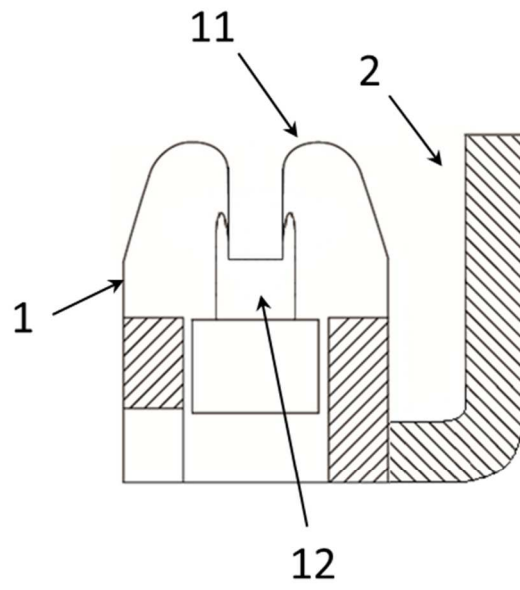


Fig. 3a

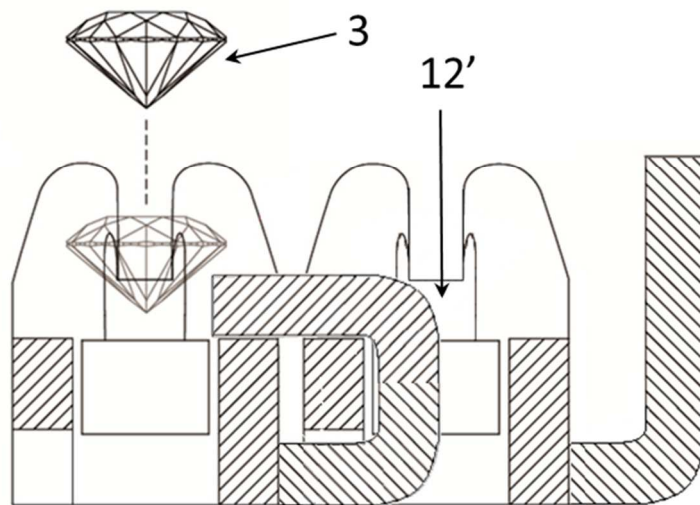


Fig. 3b